GUNNAR F1

Manuel d’utilisation

By GUNNAR Weissenberger AG

Weissenberger AG
Staatsstrasse 119
CH – 9445 Rebstein
Tel: +41 (071) 775 82 20
Fax: +41 (071) 775 82 29
Internet: www.gunnar-f1.com

GUNNAR est une marque enregistré et protégé par Weissenberger SA, Suisse.
Edition: Juin 2004

Table des matières

Généralités 1

Avant-propos 1
Consignes de sécurité 1
Utilisation prévue 1
Responsabilité 1
Protection des données 1

Aperçu 2

Aperçu, Fig. 01 2
Tête Z, Fig. 02 3
Tête de coupe, Fig. 03 4
Commande, Fig. 04 4

Installation 5

Déballage 5
Contenu de la livraison 5
Accessoires 5
Sur la machine 6
Sont retirés de l'emballage 6
En option 6
Support (livré avec la machine) 6
Support, Fig. 05 7
Installation de la machine 7
Montage à l'horizontale 7
Montage incliné à 30° par rapport au support 8
Fixation murale 9
Montage sur table 9
Raccordement de la machine 10
Première installation du logiciel SPT32 11

Caractéristiques techniques 12

Emplacement nécessaire, F1-M à l'horizontale 12
Emplacement nécessaire, F1-M incliné 13
Emplacement nécessaire, F1 à la verticale 14
Dimensions et poids 14
Raccordement électrique 15
Alimentation électrique 15
Connexion PC / Paramétrages 15
Raccordement pneumatique 15
Conditions d'environnement 16
Données de coupe 16

Fonctionnement du GUNNAR F1 17

Lancement du logiciel SPT32 17
Arrêt 17
Introduction du carton 18
Changement de lame 18
Paramétrages de la machine 19
Assistant de paramétrage 19
Réglage de l'air comprimé 19

Entretien **20**

Nettoyage....20
Nettoyage général....20
Nettoyage du plateau de la table....20
Graissage....20
Remplacement de pièces....21
Tête de coupe....21
Elément coulissant....21
Ressort de pression de la tête de coupe....22
Réparations....22

Garantie **22**

Dispositions de garantie....22

Généralités

Avant-propos

Les informations fournies dans cette documentation correspondent à leur état actuel au moment de la publication. La présence éventuelle d'erreurs et de fautes d'impression n'est pas exclue.

Sous réserve expresse de modifications ou de dérogations constructives.

Consignes de sécurité

Avant toute installation, utilisation, entretien ou réparation de la machine, veuillez observer les consignes de sécurité suivantes :

- ► Les travaux de réparation effectués sur la machine ne peuvent être réalisés que par une personne formée et qualifiée ou bien être autorisés par le Support Technique de GUNNAR.
- ► Les instructions d'installation, de même que les directives relatives aux conditions d'environnement, doivent être respectées.
- ► Avant la mise en service de la machine, veuillez lire de manière approfondie le manuel utilisateur, ainsi que le manuel du logiciel SPT32. L'appareil doit être utilisé par du personnel formé. Votre agence GUNNAR vous propose des formations.
- ► En cas de modifications arbitraires effectuées sur la machine ou en cas d'ouverture de la commande, la garantie sur l'appareil et la garantie de sécurité disparaissent automatiquement.
- ► Pour des raisons de sécurité, la machine ne doit être manipulée que par une seule personne.
- ► Pour des raisons de sécurité, une personne doit toujours être présente pendant la procédure de coupe, même en cas de processus de travail prolongés.

Utilisation prévue

Le GUNNAR F1 est un appareil conçu exclusivement pour la coupe de carton passe-partout, et il ne doit être utilisé qu'à cette fin.

Responsabilité

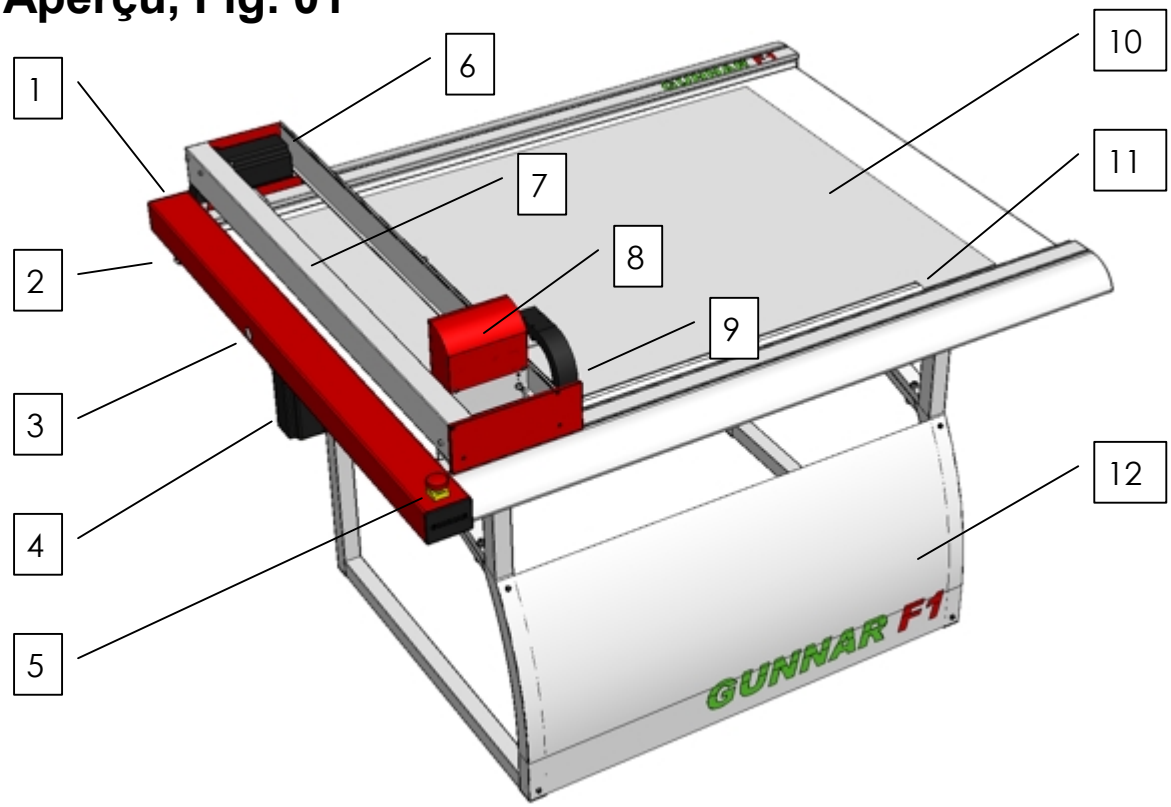
La société Weissenberger AG n'assumera aucune responsabilité des produits en cas de manipulation et d'utilisation inappropriées du logiciel, de la machine ou d'éléments de la machine. En outre, la société Weissenberger AG ne pourra pas être tenue pour responsable des pertes de données. Nous vous recommandons d'effectuer des sauvegardes régulières.

Protection des données

Tous les droits appartiennent à la société Weissenberger AG. Aucune donnée relative à la machine, ni aucun élément du logiciel ne doit être rendu accessible à des tiers.

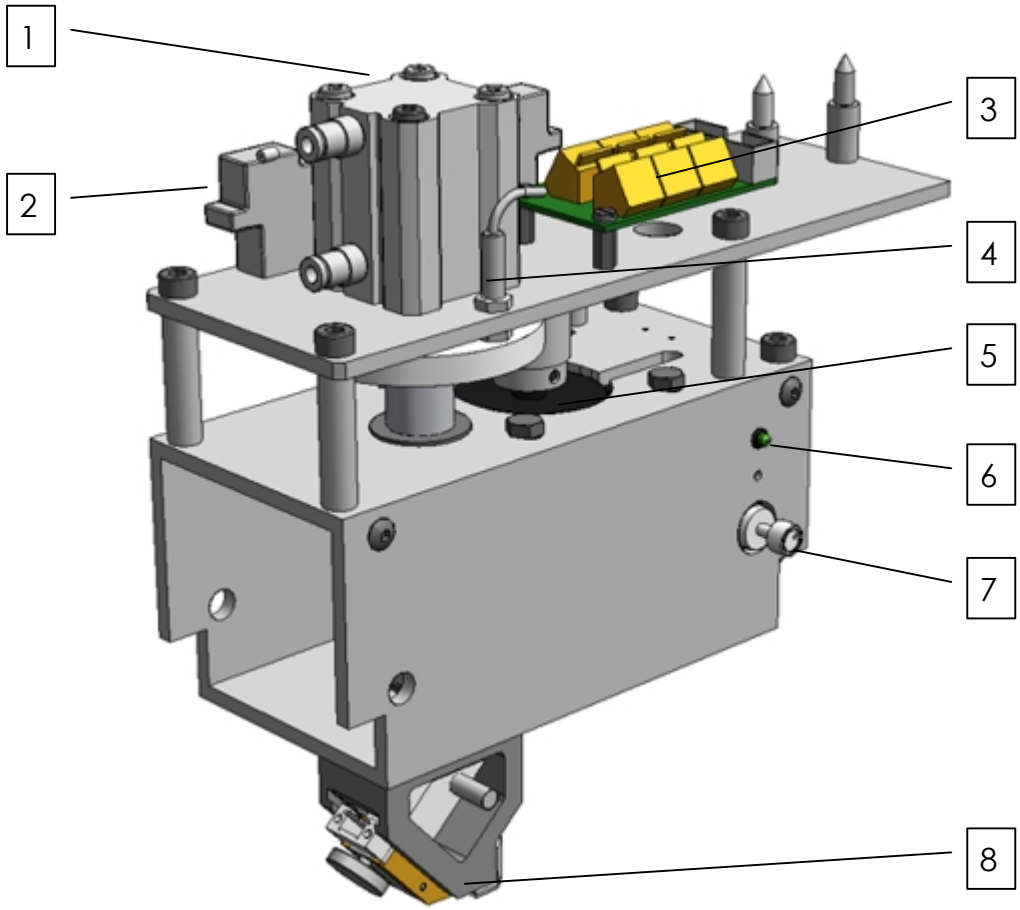
Aperçu

Aperçu, Fig. 01



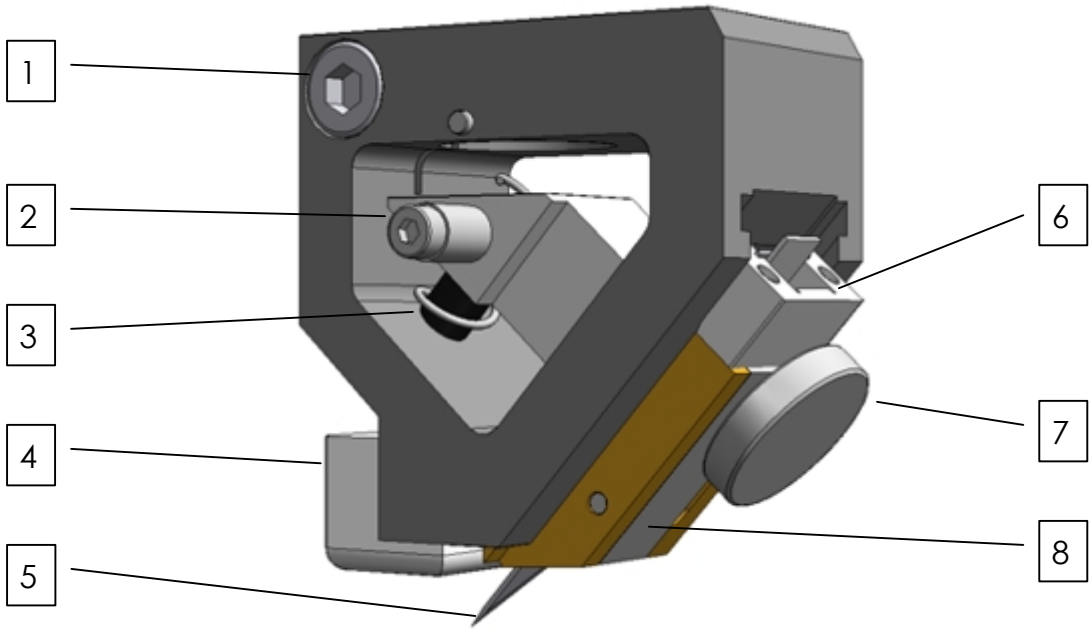
1.	Panneau	7.	Bras Y
2.	Branchement d'air 8 mm	8.	Tête Z
3.	Régulateur de pression avec manomètre	9.	Chaîne câble
4.	Moteur X	10.	Table de travail
5.	Arrêt d'urgence	11.	Système de fixation du carton
6.	Moteur Y	12.	Support

Tête Z, Fig. 02



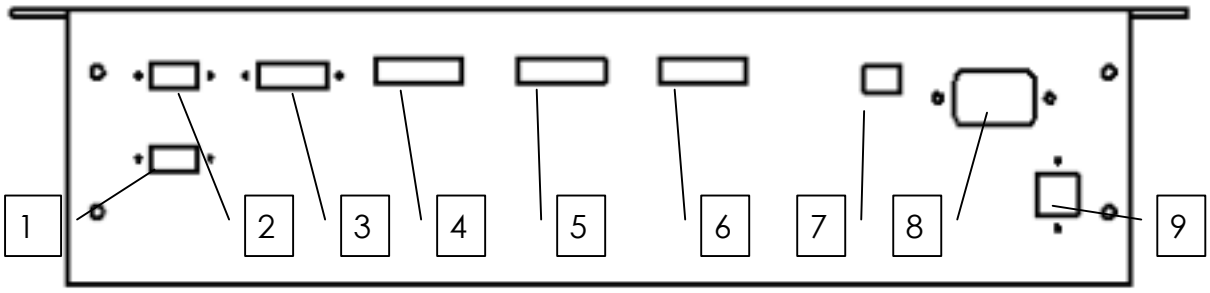
	Article	**Numéro**
1.	Vérin pneumatique	CQ2BO-25D
2.	Electrovanne	SY3420-5LOU-Q
3.	Carte à circuits imprimés du répartiteur	300116
4.	Capteur Z	240771
5.	Moteur Z	VRDM 366/50HLA
6.	Voyant de fonctionnement	MD325G3
7.	Vanne de réduction	A52211F-01-045
8.	Tête de coupe	500016

Tête de coupe, Fig. 03



	Article	**Numéro**
1.	Vis de serrage	Vis à tête cylindrique M5 x 16
2.	Coulisseau DBD	500151
3.	Ressort de pression	W59711.1203
4.	Elément coulissant	500142
5.	Lame de 0.5 mm d'épaisseur	010012
6.	Porte-lames	100086
7.	Vis moletée	500141
8.	Elément de serrage	500140

Commande, Fig. 04



1.	Port COM RS 232	6.	Moteur axe Z
2.	I/O 1 (pression de contact)	7.	Commutateur de sélection du voltage
3.	I/O 2 (tête)	8.	Prise secteur
4.	Moteur axe X	9.	Arrêt d'urgence
5.	Moteur axe Y		

Installation

Déballage

1. Ouvrez l'emballage de la machine et retirez les cartonnages accessoires.
2. Vérifiez le contenu de la livraison.
3. Retirez les deux pieds du support (Fig. 05 N° 1), livrés en option, en sectionnant les serre câbles.
4. Sortez de l'emballage la plaque frontale, livrée en option (Fig. 05 N° 2).
5. Retirez les 4 vis Alène qui fixent le support sur le panneau arrière en bois et mettez-les de côté.
6. Démontez le panneau arrière en bois avec la clé à fourche fournie.
7. Les pieds de la table sont montés sur le plateau de la table de telle manière que la machine puisse être montée horizontalement, sur le support (Fig. 05), sans autre modification.

Nous vous recommandons d'installer la machine à l'horizontale (à plat) pour assurer des conditions de travail aussi bonnes que possible.

8. Montez le support en vous conformant au & « Chapitre **Installation de la machine** ».

L'emballage d'origine doit être conservé pendant toute la période de garantie ou pendant toute la durée de la location.

Contenu de la livraison

Accessoires

Qté	Article	Numéro
1	Clé Alène 1.3 mm	
1	Clé Alène 2.0 mm	
1	Clé Alène 2.5 mm	
1	Clé Alène 3.0 mm	
1	Clé Alène 4.0 mm	
1	Clé Alène 6.0 mm	
1	Clé à fourche de 13 mm	
4	Cheville de 10 (pour fixation murale)	
1	Collier pour tuyau pneumatique de fixation du carton	
5	Porte-lames, dont un réglé et marqué à 1,3 mm	100086
200	Lame	001012
1	Câble de données RS232	11.01.3618
1	Tuyau de fixation du carton de remplacement X	500118
1	Tuyau de fixation du carton de remplacement Y	500117

1	Câble d'alimentation électrique spécifique au pays	
1	Manuel de la machine	
1	Manuel du logiciel	
1	CD du logiciel	

Sur la machine

1	Support de coupe 120 x 80 (carton)	
1	Feuille de test avec gabarit de perçage pour fixation murale 120 x 80	

Sont retirés de l'emballage

4	Vis à bois Ø 8 x 70 à six pans (taille 13) pour fixation murale	
4	Vis Alène M8 x 50, fournie chacune avec 2 rondelles	
4	Ecrou de blocage	

En option

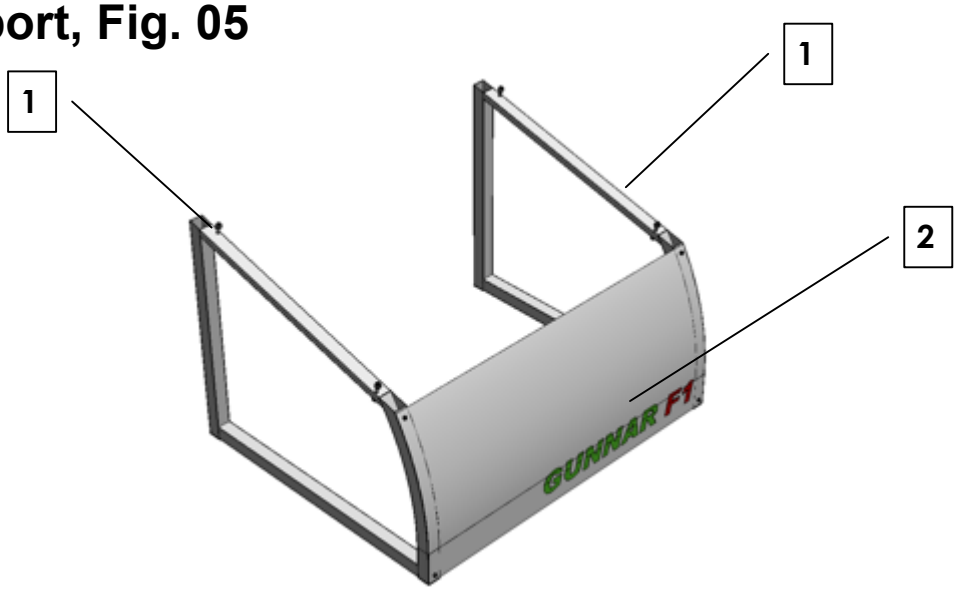
	Convertisseur USB → RS232	
	Plaque de protection 120 x 90 cm (en plastique)	
	Support (voir ci-dessous pour les accessoires)	500031
	Lame (pour cartons souples)	001013

Support (livré avec la machine)

2	Pied de support	500032
1	Plaque frontale	500183
4	Vis Alène M5 x 16, avec rondelles	

Vous trouverez de plus amples informations auprès de votre revendeur GUNNAR ou en vous connectant sur le site Internet : www.gunnar-europe.com.

Support, Fig. 05



	Article	Numéro
1.	Pieds du support	500032
2.	Plaque frontale	500183

Installation de la machine

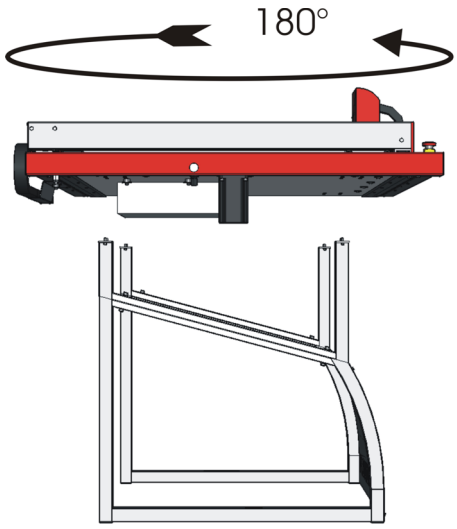
Montage à l'horizontale

Pour conserver une excellente qualité de coupe, assurez-vous que la machine est posée sur un sol plat et stable. Deux personnes sont requises pour l'installation de la machine.

1. Après avoir démonté le panneau arrière en bois de l'emballage, laissez la machine debout sur la palette.
2. Montez les pieds du support sur les pieds de la table de la machine en utilisant les 4 vis Alène qui servaient à fixer la machine sur le panneau arrière. Montez les pieds du support de telle manière que la partie incurvée soit orientée vers le haut.
3. Serrez seulement légèrement les vis.
4. Montez ensuite la plaque frontale en utilisant les 4 vis Alène M5 x 20 et les rondelles associées. Fixez tout d'abord les deux vis inférieures. Prenez la plaque par le haut, au milieu, et pressez-la, de manière uniforme, sur l'arrondi réalisé par les pieds du support. Fixez alors les deux vis supérieures et serrez-les légèrement.
5. Posez ensuite la machine précautionneusement sur le sol.
6. Amenez la machine à son emplacement définitif.
7. Serrez maintenant toutes les vis à fond.
8. Vous devez ensuite ajuster la machine à l'aide des pieds de mise à niveau.
9. Vérifiez que la machine est dans une position stable et contrôlez, au moyen d'un niveau à bulle ou d'une règle de précision, que la machine est posée parfaitement à plat (pas de gauchissement).

Montage incliné à 30° par rapport au support

1. Après avoir démonté le panneau arrière en bois de l'emballage, laissez la machine debout sur la palette.
2. Montez les pieds du support de telle manière que la partie incurvée soit orientée vers le haut. Fixez les pieds du support sur les pieds de la table de la machine en utilisant les 4 vis Alène qui servaient à fixer la machine sur le panneau arrière. Introduisez les vis de haut en bas dans le profilé. Cela va se révéler utile pour la suite du montage.
3. Serrez seulement légèrement les vis.
4. Montez ensuite la plaque frontale en utilisant les 4 vis AlèneM5 x 20. Fixez tout d'abord les deux vis inférieures. Prenez la plaque par le haut, au milieu, et pressez-la, de manière uniforme, sur l'arrondi réalisé par les pieds du support. Fixez alors les deux vis supérieures et serrez-les légèrement.
5. Posez ensuite la machine précautionneusement sur le sol.
6. Desserrez et retirez alors les 8 vis Alène M4 x 12 qui servent à fixer les pieds de la table sur le plateau de la table.
7. Faites tourner le plateau de la table de 180°.



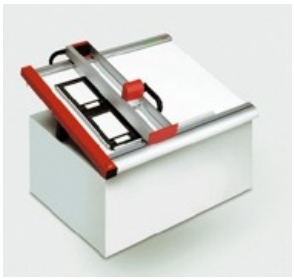
8. Fixez de nouveau le plateau de la table sur les pieds de la table et utilisez pour cela les trous filetés situés à l'avant (en direction du commutateur d'arrêt d'urgence).
9. Défaites l'assemblage entre les pieds de la table et les pieds du support. Astuce : Retirez seulement les écrous et laissez les vis dans les trous.
10. Retirez la table du support, avec les pieds de la table, et faites tourner la table de 180°.
11. Fixez de nouveau les pieds de la table sur le support. Le plateau de la table est désormais incliné de 30° environ vers l'avant. Cela signifie que l'arrêt d'urgence se situe dans le coin inférieur gauche.
12. Installez la machine à son emplacement définitif, dans la mesure où ce n'est pas encore fait.
13. Serrez maintenant toutes les vis à fond.
14. Vous devez ensuite ajuster la machine à l'aide des pieds de mise à niveau.
15. Vérifiez que la machine est dans une position stable.

Fixation murale

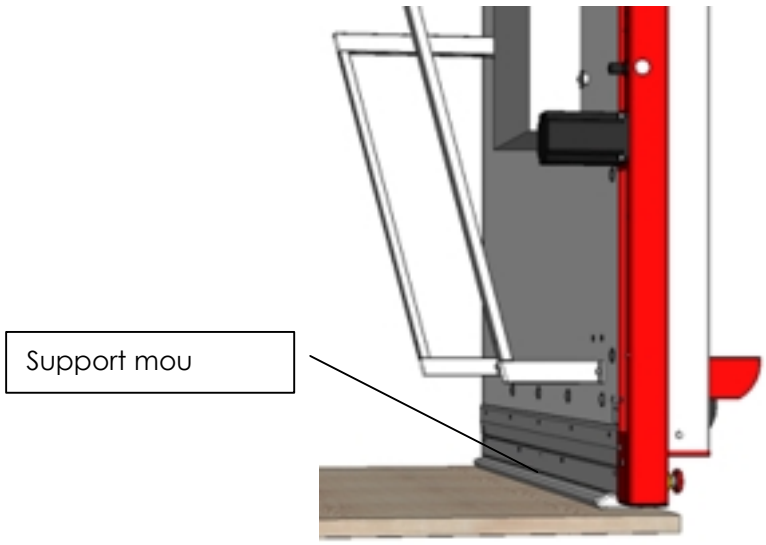
1. Après avoir démonté le panneau arrière en bois de l'emballage, laissez la machine debout sur la palette.
2. Retirez la feuille de test posée sur la machine.
3. Appliquez la feuille contre le mur, à l'endroit où la F1 doit être montée. Assurez-vous que vous êtes en présence d'une paroi solide, disposant d'une force portante suffisante. Si vous ne disposez pas d'un niveau à bulle, mesurez l'écart avec le plafond ou le sol au niveau des deux coins inférieurs pour assurer à la machine une position horizontale.
4. Mesurez pour avoir une distance de 90 cm environ (hauteur recommandée) entre le sol et le bord inférieur de la feuille de test. Avec un crayon, marquez les 4 croix situées aux quatre coins de la feuille.
5. Percez alors un trou de 10 mm de diamètre et d'au moins 50 mm de profondeur pour pouvoir utiliser les chevilles de 10 et les vis fournies. Introduisez les chevilles dans les trous.
6. Soulevez la machine de la palette, plaquez-la contre le mur et vissez les quatre vis 8 x 70.
7. Serrez les vis à fond.

Attention ! Lors de l'installation du logiciel, sélectionner impérativement « Montage vertical ».

Montage sur table



1. Démontez le panneau arrière en bois de l'emballage. Sortez la machine de la palette et posez-la sur la table prévue à cet effet. Cette table doit présenter une surface minimale de 80 x 108 cm et avoir une structure solide (en raison des mouvements de la machine). La hauteur recommandée de la table est de 70 à 80 cm environ. Sa capacité de charge doit être d'au moins 75 kg.
2. Placez un support mou sur la table, juste devant les pieds de la table de la machine. Utilisez soit une couverture de laine repliée, soit une bande de caoutchouc mousse.
3. Posez ensuite le bord avant de la machine sur ce support, de telle manière que les deux pieds de la table soient libres.



4. Tournez ensuite les pieds de la table. Desserrez les 4 vis Alène de chaque pied de table. Tournez les pieds de la table de manière à ce que la partie courte se retrouve sur le bord avant. Utilisez les trous filetés situés à l'avant pour fixer de nouveau les pieds de la table.
5. Soulevez de nouveau la machine.
6. Retirez le support mou de la table et posez la machine sur la table.
7. Fixez la machine sur le plateau de la table. Vous pouvez utiliser pour cela les vis à bois du panneau arrière de l'emballage ou les vis M8 x 50 fournies.

Raccordement de la machine

1. Raccordez l'air comprimé sur le raccord de diamètre 8 mm (voir Fig. 02 N° 8). Pour connaître la consommation et la pression nécessaire, reportez-vous aux caractéristiques techniques.

AVERTISSEMENT : Avant toute manipulation au niveau de la commande, il faut débrancher en premier lieu le câble secteur pour éviter des décharges électriques.

2. Contrôle du voltage. Si le commutateur de sélection du voltage (Fig. 04 N° 02) n'est pas encore réglé sur la position en usage dans le pays considéré, vous devez le faire maintenant.

AVERTISSEMENT : Un mauvais réglage de la tension d'alimentation peut provoquer la destruction de la commande. Cela n'est pas couvert par la garantie.

3. Branchez la machine (Fig. 04 N° 1) sur le secteur avec le câble secteur fourni.

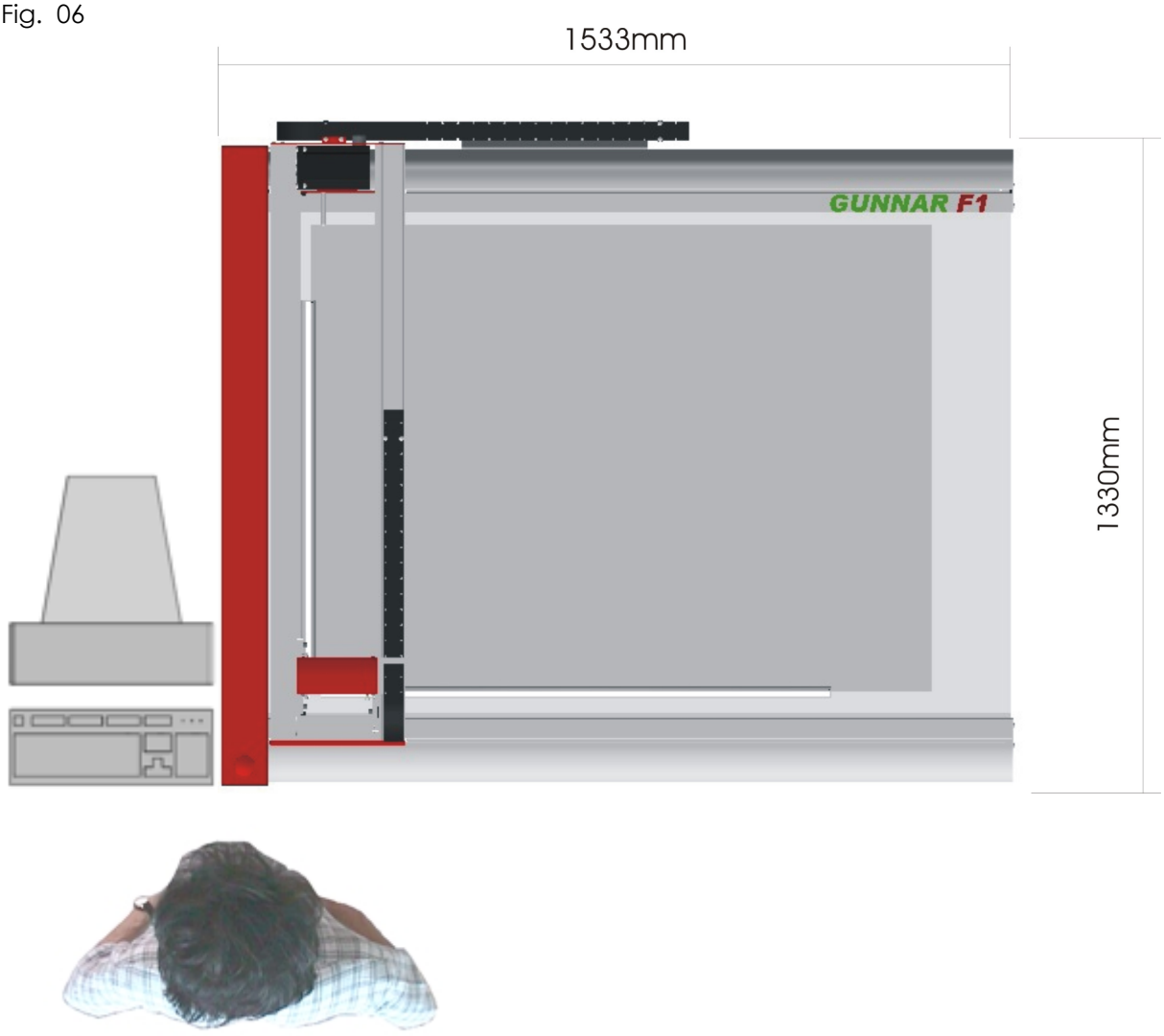
Première installation du logiciel SPT32

1. Démarrez votre PC.
2. Insérez le CD-ROM du logiciel fourni.
3. Si le menu ne démarre pas automatiquement, procédez comme suit :
4. Sélectionnez le bouton de commande Démarrer et cliquez sur Exécuter.
5. Saisir D:\autorun (lettre du lecteur de CD ROM:\autorun).
6. Confirmer en appuyant sur la touche Entrée.
7. Dans le menu principal, sélectionnez Logiciel puis SPT32.
8. Veuillez suivre les instructions du programme d'installation.
9. Veuillez prendre en compte les paramètres Windows 🕮 « Chapitre, Connexion PC / Paramétrages ».

Caractéristiques techniques

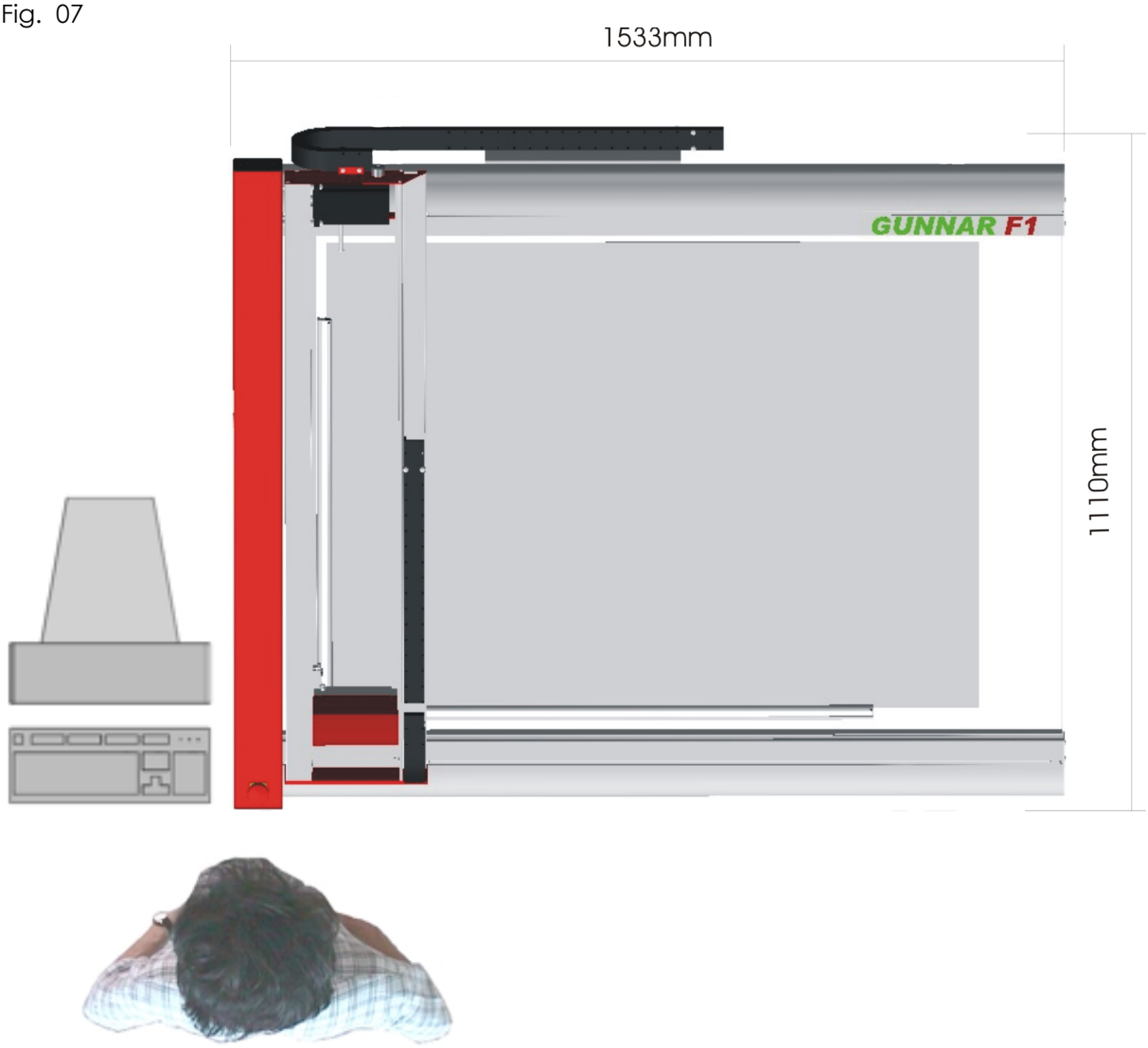
Emplacement nécessaire, F1-M à l’horizontale

Fig. 06



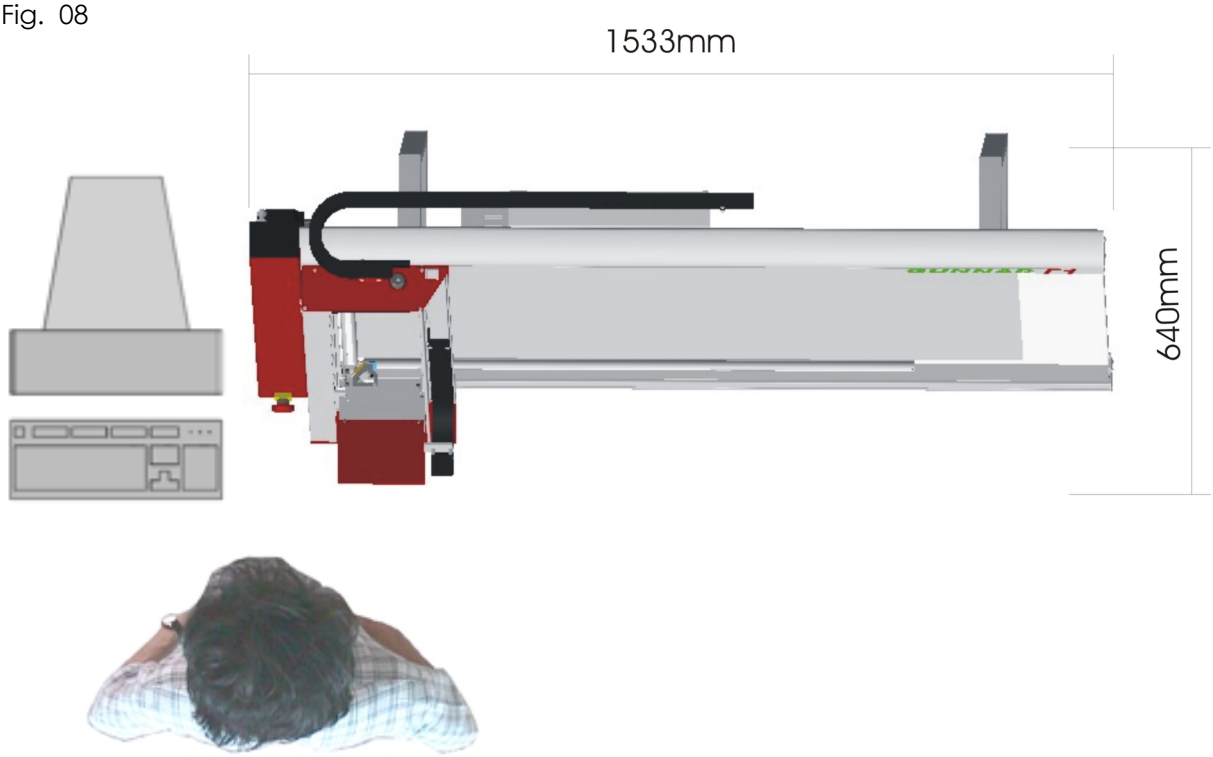
Emplacement nécessaire, F1-M incliné

Fig. 07



Emplacement nécessaire, F1 à la verticale

Fig. 08



Dimensions et poids

	GUNNAR F1 M	GUNNAR F1 XL
Taille de carton max.	1200 x 900mm 47.2 x 35.4 “	
Dimensions L / P / H (dimensions sur support horizontal)	1533/1284/1115mm 60.4/50.6/43.9 “	
Poids / support	65/ 15 kg	

Raccordement électrique

Une installation électrique parfaite de 100 V, 115 V ou 230 V, avec mise à la terre (GND), est une condition de base pour le raccordement de la GUNNAR F1.

Alimentation électrique

Voltage	230V
	115V
	100V
Puissance absorbée	230V 1.3A
	115V 2.8A
	100V 3.2A

Connexion PC / Paramétrages

La GUNNAR F1 doit être reliée au port COM du PC avec un câble AT Link, qui est déjà connecté sur la machine.

Le PC doit disposer d'au moins un port COM libre, avec un module compatible FIFO UART 16550. Connecter, dans la mesure du possible, sur le port COM1. Sinon, vous pouvez également utiliser une connexion USB, qui peut être raccordée au contrôleur au travers d'un convertisseur (le convertisseur peut être commandé en option chez votre revendeur GUNNAR).

Nous ne pouvons fournir une garantie de fonctionnement que sur les convertisseurs que nous fournissons.

Système d'exploitation	Windows 95/98, ME, XP, NT4.0 oder 2000™
PC	min. Pentium 400 (ou microprocesseur comparable)
RAM	min. 64Mb
CD ROM	min. 8x Speed
Résolution de l'écran	1024 x 768 points

Raccordement pneumatique

Pression min. de la conduite (à sec *)	0,6 MPa (90psi)
Consommation d'air comprimé max.	20L / min

*On suppose qu'un purgeur en fonctionnement est installé dans le système neumatique.

Conditions d'environnement

Température ambiante	10 - 35 °C	50 - 95 °F
Humidité relative de l'air	30 - 70 %	

Le lieu d'installation de la machine doit être maintenu autant que possible exempt de poussière. Aucune poussière, ni autre saleté ne doit s'introduire dans les éléments électroniques de la machine (voir dispositions de garantie).

AVERTISSEMENT : La machine doit être placée à un endroit à l'abri des projections d'eau. En outre, aucun mélange air poussière ou air gaz explosif ne doit arriver au niveau de la machine.

Données de coupe

Vitesse de coupe max.	500 mm (20 pouces) / seconde
Epaisseur de carton max. découpable	3.5 mm (0.14 pouce)
Rayon de coupe min. *	0.5 cm (0.2 pouce)

* Cela correspond au rayon le plus petit que la machine puisse réaliser. Toutefois, la nature du carton, l'état de la lame et le réglage correct de la machine sont des éléments déterminants pour la qualité de coupe.

ATTENTION : Pour les cartons épais ou particulièrement durs, la vitesse de coupe doit être réduite.

Fonctionnement du GUNNAR F1

Lancement du logiciel SPT32

Pour lancer le logiciel SPT32, veuillez exécuter les étapes suivantes :

1. Démarrez tout d'abord le PC.
2. Attendez que votre système d'exploitation ait totalement fini sa phase de démarrage.
3. Allumez alors la GUNNAR F1 en tournant le commutateur principal / arrêt d'urgence (Fig. 02 N° 05) vers la droite (dans le sens des aiguilles d'une montre).
4. Cliquez sur le bouton de commande **Démarrer**.
5. Programmes.
6. SPT32 (groupe de programmes).
7. SPT32.

Pour savoir comment utiliser et enregistrer le logiciel SPT32, consultez l'aide SPT32. Le programme d'aide peut être lancé depuis le logiciel SPT32 en appuyant sur la touche « F1 » ou à partir de l'aide directe « ? ». Sans le logiciel SPT32, vous pouvez accéder à l'aide en la lançant dans le groupe de programmes SPT32. Par ailleurs, vous pouvez trouver tous les manuels (aide du logiciel SPT32 et manuel utilisateur) sur le CD-ROM GUNNAR. Si votre exemplaire personnel n'a pas été livré avec la machine, demandez une version actualisée à votre revendeur GUNNAR.

Vous avez également la possibilité de télécharger, sous un format imprimable (PDF), les manuels à jour depuis notre site Internet www.gunnar-F1.com. Veuillez noter que vous aurez besoin du logiciel Adobe Acrobat Reader pour pouvoir lire les fichiers au format PDF. Pour le téléchargement des manuels, utilisez le même mot de passe que pour le logiciel. Vous obtiendrez ce mot de passe lors de l'enregistrement du logiciel.

Arrêt

Pour arrêter le système, procédez comme suit :

1. Quittez le logiciel SPT32 en appuyant sur les touches « Alt » + « F4 » ou en cliquant sur **Fichier - Quitter**.
2. Coupez votre GUNNAR F1 en appuyant sur le commutateur principal / arrêt d'urgence (Fig. 01 N° 5).
3. Arrêtez ensuite votre système d'exploitation.
4. Coupez le PC.
5. Si la GUNNAR F1 n'est pas utilisé pendant une période prolongée, vous devez également couper l'arrivée en air comprimé.

Introduction du carton

Pour couper un carton, vous devez toujours utiliser un support de coupe (protection). Nous vous recommandons d'employer un support de coupe d'une épaisseur de 1.3 mm. Idéalement, vous utiliserez comme support le même matériau que celui que vous avez à couper. Si cela n'est pas possible, vous devrez privilégier l'utilisation d'un carton plus dur. Attention: des matériaux différents ont des influences variées sur l'usure de la lame.

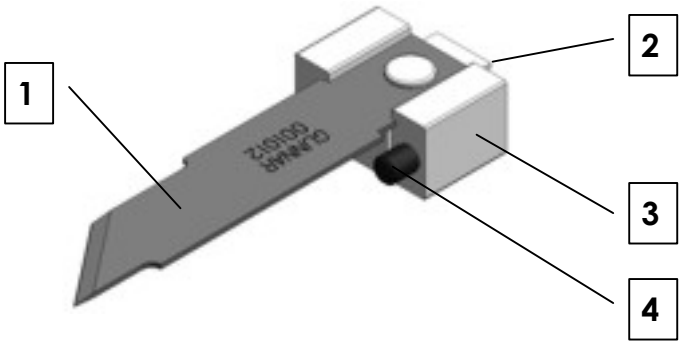
Astuce : Pour éviter tout glissement du support de coupe, vous pouvez le fixer sur la table de coupe, par exemple avec de la colle pulvérisée ou avec un ruban adhésif double face.

Indication : Pour protéger le plateau de la table, utilisez la plaque de protection disponible en option. En ce qui concerne les machines louées, les dommages éventuels subis par le plateau de la table seront réparés aux frais du locataire.

Changement de lame

Le logiciel SPT32 étant en fonctionnement, la tête Z est amenée en position de changement de lame en appuyant sur les deux touches « Ctrl » + « F5 », de telle sorte que la vis moletée (Fig. 04 N° 01) soit accessible. En tournant la vis moletée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, la lame est desserrée. Vous pouvez alors sortir la lame avec le porte-lames (Fig. 04 N° 04).

Fig. 09



1.	Lame	3.	Porte-lames
2.	Attache	4.	Vis de réglage en profondeur

En appuyant sur **l'attache** (Fig. 09 N° 2) du porte-lames, vous pouvez retirer la lame du porte-lames (Fig. 09 N° 3) et en introduire une nouvelle. Veillez à introduire la nouvelle lame correctement, comme indiqué à la Fig. 09 (mettre le numéro du côté visible).

Assurez-vous, lors de l'introduction de la lame, que le porte-lames est bien appuyé vers le bas et resserrez bien la vis moletée (Fig. 03 N° 1).

Paramétrages de la machine

Assistant de paramétrage

Les différents paramétrages sont décrits en détail dans l'assistant de paramétrage (voir « Assistant de paramétrage »). Pour lancer l'assistant de paramétrage, cliquez sur le bouton de commande **Démarrer - Programmes - SPT32.** Dans le menu SPT32, vous trouvez l'entrée **Assistant de paramétrage**. Lorsque vous cliquez dessus, le logiciel SPT32 est démarré et vous guide pas à pas dans la procédure de paramétrage.

Réglage de l'air comprimé

Tête de coupe

Le réglage de l'air comprimé pour la tête de coupe est effectué avec le régulateur de pression (Fig. 01 N° 7). Le réglage de base est fixé à 0.35 MPa (Mégapascal). Si, lors de la coupe, de trop fortes marques de pression apparaissent dans le carton, vous pouvez réduire la pression de la tête de coupe jusqu'à 0,25 MPa environ. Si, au début de la coupe, la lame n'arrive pas à traverser complètement un carton très dur et très épais, vous pouvez augmenter la pression jusqu'à 0,5 MPa maximum.

Système de fixation du carton par tuyau pneumatique

Le réglage de l'air comprimé pour le système de fixation du carton par tuyau pneumatique est effectué dès le départ, en usine, et il ne doit pas être modifié. Le réglage de base est fixé à 0,4 MPa. Si toutefois, pour une raison quelconque, une modification de réglage s'avérait nécessaire, veuillez contacter votre revendeur GUNNAR.

Entretien

Nettoyage

AVERTISSEMENT : Tous les travaux de nettoyage et d'entretien doivent être effectués avec la machine coupée et débranchée du secteur. La machine doit être nettoyée uniquement à sec.

Nettoyage général

Le nettoyage de la GUNNAR F1 est une composante essentielle de l'entretien. Mieux la machine est nettoyée, plus son espérance de vie sera élevée. De manière générale, la GUNNAR F1 doit être exempt de poussière et débarrassé des résidus de carton et autres fibres. Le mieux pour obtenir ce résultat est de procéder par aspiration. Le **soufflage** doit être limité **exclusivement** au nettoyage des **guidages**.

Avertissement : lors d'une opération de soufflage, orienter toujours le flux d'air loin du chariot de guidage. Sinon, de la saleté peut s'introduire dans les paliers et les endommager.

Nettoyage du plateau de la table

Le plateau de la table peut en plus être humidifié pour être nettoyé.

Toutefois, n'utilisez pas de solvants.

Graissage

Le guide en matière plastique, qui sert à guider l'arbre du vérin, doit être graissé périodiquement, toutes les 15.000 coupes.

1. Démontez le capot de la tête Z
2. Nettoyez l'arbre en acier
3. Graissez ensuite l'arbre légèrement (graisse recommandée : Molykote DX). Il ne doit plus y avoir de graisse visible, mais seulement un fin film de graisse.
4. Déplacez plusieurs fois, vers le haut et vers le bas, la tête de coupe à la main pour répartir la graisse uniformément sur l'arbre.
5. Remontez le capot de la tête Z.

Remplacement de pièces

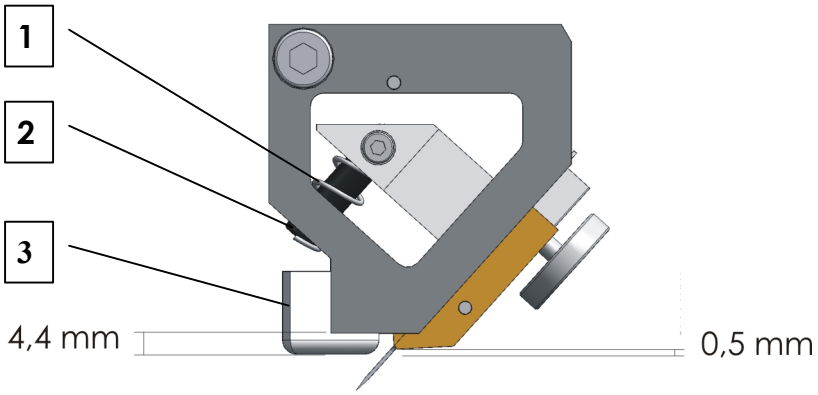
AVERTISSEMENT : Tous les travaux de nettoyage et d'entretien doivent être effectués avec la machine arrêtée et débranchée du secteur.

Tête de coupe

1. Arrêtez la machine.
2. Tournez la tête de coupe à la main jusqu'à ce que vous puissiez desserrer la vis de serrage (Fig. 03 N° 08) avec la clé Alène 4 mm fournie.
3. Allumez la machine pour vous assurer que la tête de coupe est bien dans sa position supérieure (le logiciel SPT32 n'a pas besoin d'être lancé).
4. Tirez la tête de coupe vers le bas et introduisez la nouvelle.
5. Fixez de nouveau la vis de serrage.

INDICATION : Après un changement de la tête de coupe, les dimensions de bordure et d'ouverture du passe-partout peuvent être modifiées. Contrôlez ces dimensions et, le cas échéant, réglez-les de nouveau.

Fig.10



1	Ressort de pression	W59711.1203
2	Vis de réglage en profondeur	M4 x 8
3	Elément coulissant	500142

Elément coulissant

Lorsque l'élément coulissant situé sur la semelle atteint une **épaisseur minimale** de **4.4 mm** (Fig. 10), celui-ci doit être remplacé en procédant de la manière suivante :

1. Retirez la tête de coupe comme indiqué au 🕮 « Chapitre, Tête de coupe ».
2. Desserrez la vis qui se trouve dans l'élément coulissant (Fig. 10 N° 3).
3. Retirez l'élément coulissant et vissez le nouveau.
4. Réglez la vis de réglage en profondeur (Fig. 10 N° 2) de manière à respecter une dimension de 0.5 mm. Voir Assistant de paramétrage
5. Fixez de nouveau la tête de coupe.

INDICATION : Après un changement de l'élément coulissant, les dimensions de bordure et d'ouverture du passe-partout peuvent être modifiées. Contrôlez ces dimensions et, le cas échéant, réglez-les de nouveau.

Ressort de pression de la tête de coupe

Veuillez noter qu'il **n'est pas nécessaire** de désassembler la tête de coupe pour changer le ressort de pression.

Le ressort de pression (Fig. 10 N° 1) est une pièce d'usure. Pour le remplacer, procédez comme suit :

1. Retirez la tête de coupe (🕮 « Chapitre, Tête de coupe »).
2. Dévissez la vis de réglage en profondeur (Fig. 10 N° 2) jusqu'à ce que le ressort soit libre.
3. Sortez le ressort usagé par le côté et insérez-en un nouveau en procédant de la même manière. Veillez à ce que le ressort se trouve bien dans le renfoncement prévu à cet effet.
4. Revissez la vis de réglage en profondeur jusqu'à retrouver à peu près sa position d'origine.
5. Montez la tête de coupe (🕮 « Chapitre, Tête de coupe »).
6. Contrôlez et, le cas échéant, réglez la hauteur de l'élément coulissant.

Réparations

La plupart des réparations ne nécessitent qu'un remplacement de pièces et peuvent être effectuées par le client lui-même.

Si vous avez besoin de faire appel au service après-vente ou d'effectuer des réparations plus importantes, vous pouvez faire appel à un technicien GUNNAR. Pour ce faire, contactez votre revendeur GUNNAR autorisé. Pour les machines louées, vous trouverez de plus amples détails dans le contrat de location.

Garantie

Dispositions de garantie

La garantie pour la GUNNAR F1 est de 1 an à compter de la date de livraison ou de 50.000 coupes de passe-partout maximum (ouvertures). La garantie inclut les vices liés à des défauts de matériel ou à des défauts de fabrication.

Tous les dommages occasionnés par une manipulation incorrecte ou négligente de la machine sont exclus de la garantie.

Les dommages occasionnés par un fort encrassement ou par un dépôt de poussière important sur les éléments électroniques de la machine sont exclus de la garantie.

De même, l'usure normale (selon notre appréciation) est exclue de la garantie. Observez sur ce point nos conditions générales de vente. Durant la période de garantie, les réparations sont effectuées à nos frais, après accord préalable avec nous. Pour les machines louées, vous trouverez de plus amples détails dans le contrat de location.